

PRESSA PER BLOCCHI EPS Z 1 tipo 400 o 5000

PRESSE PER BLOCCHI IN EPS fino a 6,0 m di lunghezza per le qualità acustiche d'impatto e contro le curvature dei pannelli di facciata

TIMATEC COATING GMBH ha una grande esperienza nella progettazione corretta e nella costruzione adeguata di tali presse per blocchi di EPS. Attualmente sono in uso 12 presse per blocchi di EPS con una lunghezza massima di 6,0 m e un peso di 35 tonnellate. La profondità di pressatura dei blocchi è conforme alla norma ed è pari al 60% della dimensione massima dei blocchi per il riscaldamento a pavimento con qualità acustica di impatto. Per i blocchi per facciate, si usa una profondità di pressatura del 10% o del 15% con una o due fasi di pressatura.

Nel frattempo, vengono utilizzate solo presse per blocchi **di tipo Z 1** in versione verticale con un unico cilindro idraulico fino a 230 bar di pressione e 250 tonnellate (2.500 KN) di forza di pressatura. Questa pressa a blocco EPS in versione verticale con un solo cilindro è stata brevettata e può essere costruita e fornita in tutto il mondo solo da **TiMaTEC Coating GmbH**.

Quattro di questi nuovi tipi di presse, compreso il sistema di trasporto dei blocchi con 8 blocchi nel sistema, stanno già operando in modo molto soddisfacente. La prima pressa a blocco EPS del nuovo **tipo Z1** consegnata è in funzione nei pressi di Francoforte dal 2020 e ha già completato 20.000 ore di funzionamento senza alcun guasto.

Questa pressa funziona in modalità completamente automatica senza personale operativo e viene alimentata solo da un sistema di trasporto automatico dei blocchi o con il solito carrello elevatore. Sono possibili anche opzioni di pressatura in un'unica macchina con blocchi di diverse lunghezze, ad esempio 4,0 m e 5,0 m, con una profondità di pressatura di 1,4 metri.

La pressatura di blocchi di EPS con una densità fino a 30 è anche molto adatta a prevenire la "**curvatura del pannello**" e ha dato buoni risultati per l'uso di questi come pannelli per facciate con una pressatura del 10-15% della massa pressata del blocco di EPS.

In questo modo non si verifica più un ulteriore ritiro dei pannelli tagliati successivamente nelle aree dei pavimenti e delle facciate. In precedenza avevamo queste presse per blocchi EPS anche in versione orizzontale, ma ora abbiamo solo la versione verticale nella nostra gamma di prodotti.

Queste macchine funzionano in modo completamente automatico e non richiedono personale operativo. I formati di blocchi appropriati vengono posizionati sul sistema di trasporto utilizzando un carrello elevatore.

A seconda della lunghezza della sezione di trasporto dei blocchi, possono esserci diversi blocchi in posizione di attesa. L'ulteriore trasporto di questi blocchi nella camera di pressatura avviene automaticamente.

Quando il programma è impostato su "AUTO" e si attiva il pulsante di avvio sul pannello di controllo, si avvia il funzionamento automatico. Utilizzando un carrello elevatore o un sistema di trasporto automatico dei blocchi (DS-Automotion), uno o due blocchi EPS vengono posizionati contemporaneamente sul nastro trasportatore.

A seconda del **programma selezionato**, il trasporto e la pressatura dei blocchi nella camera di pressatura avvengono automaticamente e sono quindi pronti sul nastro di uscita per essere raccolti dal carrello elevatore o da un sistema di trasporto automatico dei blocchi, un blocco o due blocchi allineati contemporaneamente.

TIMATEC COATING GMBH
Maschinen- und Anlagenbau

Willi Tischler